

Gemeinsam machen wir Ihr Projekt zur
Erfolgsgeschichte



Folgen Sie uns
auf LinkedIn



Hier geht's zu unserem
YouTube Channel



HERBERT HANDLOS

Kontakt Vertrieb | Contact Sales

Holtec GmbH & Co. KG | Anlagenbau zur Holzbearbeitung
53940 Hellenthal | phone: +49 2482 82-0 | sales@holtec.de | www.holtec.de

Folgen Sie uns | Follow us



HOLTEC



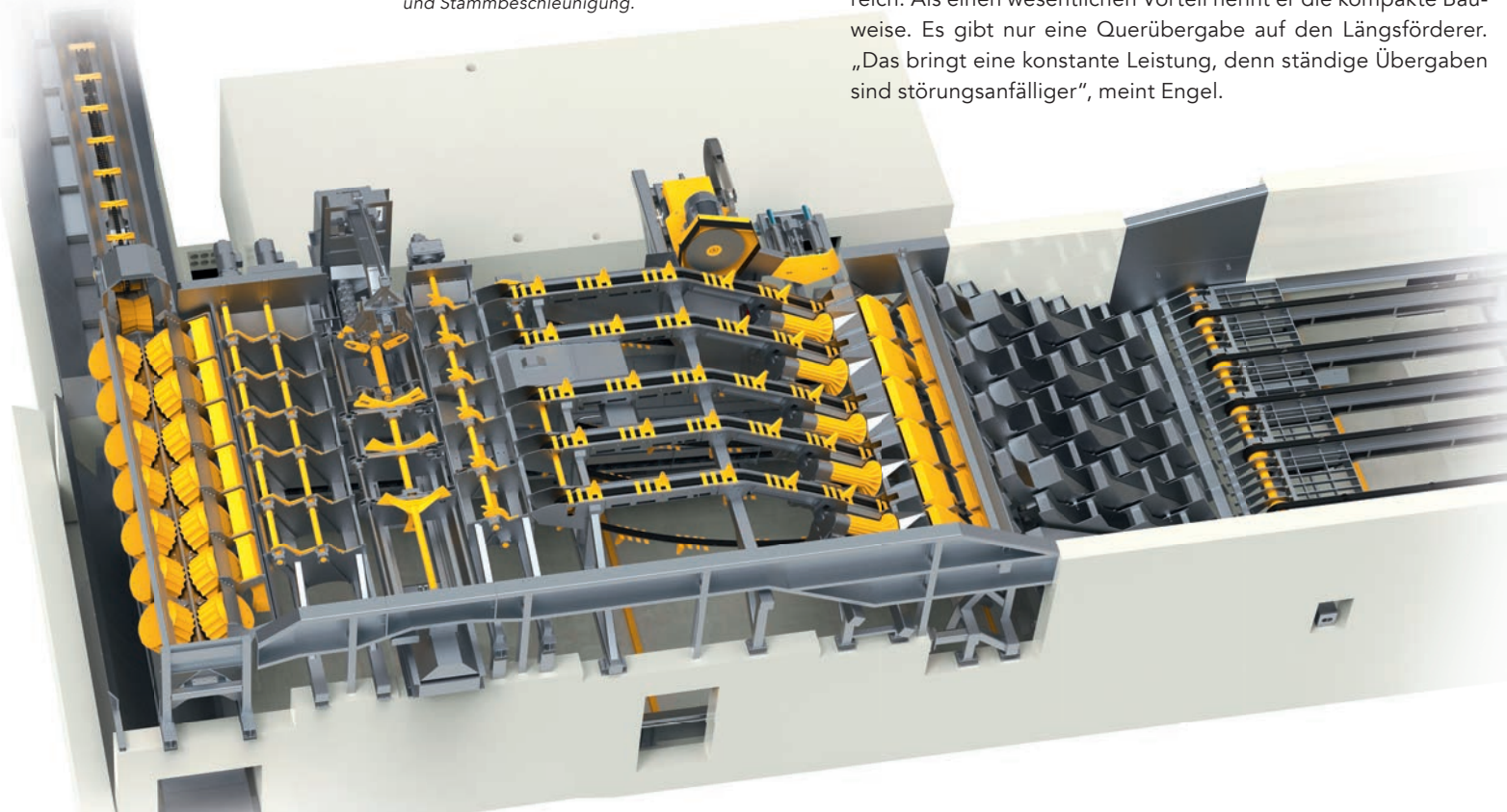
Spezialsägewerk für eigene Weiterverarbeitung

Weitere Referenz in Österreich bei Sägewerk-Start-up



Die Herbert Handlos GmbH ist seit über 200 Jahren einer der führenden Holzhersteller in Österreich. Was als kleines Familienunternehmen mit großen Träumen und Visionen begonnen hat, ist heute eines der führenden Unternehmen in der österreichischen Holzindustrie mit über 100 MitarbeiterInnen an 3 Standorten. Nach 20 Jahren „Pause“ steigt der Leimholzhersteller Handlos wieder in die Sägewerksbranche ein. Als Grund dafür nennt Geschäftsführer Herbert Handlos die Eigenversorgung für die KVH- und BSH-Herstellung.

Beschilderung der Anlage mit dem Holtec chainless System. Vereinzlung, Stammausrichtung, Beurteilungsförderer mit Frässscheibe sowie Wurzelreduzierer und Stammbeschleunigung.



YOUTUBE

Hier geht's zum Video
Watch the movie



Das neue Sägewerk wird hauptwarenmäßig zu 100% für das Mutterunternehmen sägen, das neue Sägewerk liegt 40 km von Tragwein entfernt und verfügt über einen eigenen Bahnanschluss. Holtec liefert für das neue Sägewerks-Start-up einen modernen Rundholzplatz für ein breites Längen- und Durchmesserpektrum. Holtec baut mit diesem Projekt die Präsenz in Österreich weiter aus. „Österreich hat sich für uns zu einem wichtigen Kernmarkt entwickelt. Es freut uns sehr, dass wir den Zuschlag zur Lieferung des Rundholzplatzes beim Sägewerk Handlos erhalten haben“, sagt Alexander Gebele, Geschäftsführer von Holtec, stolz.



Die Abstimmung mit Holtec klappte tadellos. Wir sind mit der Abwicklung sehr zufrieden.

Herbert Handlos, Geschäftsführer Herbert Handlos GmbH

Gemeinsam bestes Konzept entwickelt

„Die Verantwortlichen im Sägewerk sind mit sehr konkreten Vorstellungen an uns herantreten. Gemeinsam konnten wir diese nach den technischen Gesichtspunkten umsetzen“, erklärte Daniel Engel, zuständig für den Vertrieb in Deutschland und Österreich. Als einen wesentlichen Vorteil nennt er die kompakte Bauweise. Es gibt nur eine Querübergabe auf den Längsförderer. „Das bringt eine konstante Leistung, denn ständige Übergaben sind störungsanfälliger“, meint Engel.

Die Bauarbeiten am Rundholzplatz in Oberösterreich starteten im Juli 2020, zu Jahresbeginn konnte man die ersten Stämme über die neue Anlage fahren.

Im Sägewerk werden Durchmesser von 10cm (Zopf) bis 60cm verarbeitet. Der Rundholzplatz ist auf einen maximalen Durchmesser von bis zu 80cm ausgelegt. Die Längen liegen zwischen 2,5 und 5m. Die Anlagenleistung am Rundholzplatz beläuft sich auf rund 300.000 Festmeter im Einschichtbetrieb.

Ohne Ketten und Hydraulik

Die LKW oder Radlader legen die Stämme auf den Querförderer am Rundholzplatz auf. Verschiedene Fuhren werden dabei für die Abrechnung mit einer Lücke gefahren. Die Vereinzlung der Stämme erfolgt auch bei Handlos mittels dopfeltwirkendem Stufenschieber. Bei diesem setzt Holtec seit über zehn Jahren auf die Chainless-Technologie. Dabei vermeidet der Hersteller weitestgehend Verschleißteile, wie Ketten und Hydraulik, und setzt stattdessen auf langlebige Systeme, wie Kurbeln. Damit setzt Holtec seit längerer Zeit Maßstäbe bei Verschleißoptimierung und geringen Betriebskosten. Das Vereinzlungssystem erreicht bei sortiertem Rundholz bis zu 50 Takte pro Minute.

Danach passieren die Stämme Stück für Stück einen Scanner. Dieser ermittelt bei jedem Rundholzabschnitt, ob ein Wurzelanlauf vorhanden ist. Die Steuerung gibt diese Information an den Erdstammreduzierer weiter.

Vor dem Wurzelreduzierer folgt im Quertransport eine Ansnittfrässscheibe. Diese sorgt für eine saubere Stirnfläche des Holzes. Durch diese Fräsung kann der Mitarbeiter die Qualität besser beurteilen“, führt Engel die Vorteile der Frässscheibe an. Weiterer Vorteil: Es fallen keine Kappscheiben mehr an, das Restholz wird komplett zerspant und über die Entsorgung abgeführt.

Nach der Qualitätsbeurteilung erfolgt die Wurzelreduktion und die Eintaktung in den Längsförderer „Log-Runner“. In Verbindung mit der Lückenoptimierung Gap-Control wird die Entrindungsmaschine optimal beschickt.

Integriertes Entsorgungskonzept

Die Vermessung der Abschnitte übernimmt eine Joro-3D-Messung von Jörg Elektronik, Oberstufen/DE. Im weiteren Längstransport geht es noch durch die Entrindungsanlage. Die Absortierung der Stämme erfolgt auf einem Blockzug mit insgesamt 72 Boxen - Handlos setzt hier auf Betonboxen. Stahlkanten sorgen für eine lange Lebensdauer. Außerdem wurde bei der Konstruktion darauf geachtet, dass die Boxen bei Bedarf erweitert werden können.

„Der Blockzug ist mit einer Schmutzrückführung ausgestattet, sodass abfallende Rinde automatisch zurücktransportiert wird“, erläutert Engel. Holtec lieferte auch das zentrale Entsorgungssystem am Rundholzplatz. Die Rinde wird im Heizwerk für die Versorgung der Trockenkammern thermisch genutzt.

„Die Abstimmung mit Holtec klappte tadellos. Wir sind mit der Abwicklung sehr zufrieden“, so Herbert Handlos.